

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19)世界知的所有権機関
国際事務局



(43)国際公開日
2005年7月7日 (07.07.2005)

PCT

(10)国際公開番号
WO 2005/061963 A1

(51)国際特許分類⁷: F23Q 7/00, H05B 3/02, 3/18, 3/48

(21)国際出願番号: PCT/JP2004/018288

(22)国際出願日: 2004年12月8日 (08.12.2004)

(25)国際出願の言語: 日本語

(26)国際公開の言語: 日本語

(30)優先権データ:
特願2003-422811
2003年12月19日 (19.12.2003) JP

(71)出願人(米国を除く全ての指定国について): 株式会社ボッシュオートモーティブシステム(BOSCH AUTOMOTIVE SYSTEMS CORPORATION) [JP/JP]; 〒1508360 東京都渋谷区渋谷3丁目6番7号 Tokyo (JP).

(72)発明者; および

(75)発明者/出願人(米国についてのみ): 田中 有仁

(TANAKA, Arihito) [JP/JP]; 〒3558603 埼玉県東松山市箭弓町3丁目13番26号 株式会社ボッシュオートモーティブシステム内 Saitama (JP). 趙 賴 (ZHAO, Jian) [CN/JP]; 〒3558603 埼玉県東松山市箭弓町3丁目13番26号 株式会社ボッシュオートモーティブシステム内 Saitama (JP).

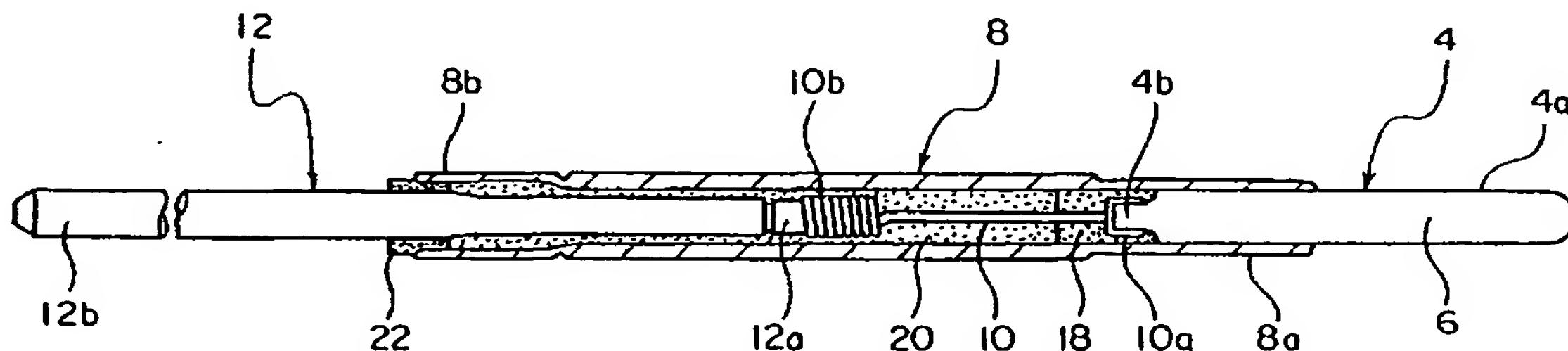
(74)代理人: 相川 守 (AIKAWA, Mamoru); 〒1010031 東京都千代田区東神田1-4-11 KKビル5階 Tokyo (JP).

(81)指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NL, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

[続葉有]

(54)Title: CERAMIC HEATER-TYPE GLOW PLUG

(54)発明の名称: セラミックスヒータ型グローブラグ



(57)Abstract: A small diameter section (4a) formed at the rear end of a ceramic heater (4) fixed in a metallic outer tube (8) is prevented from being damaged. The ceramic heater (4) is fixed in the metallic outer tube (8) by brazing etc. with a heat producing section at the head exposed to the outside. The rear end of the ceramic heater (4) is positioned inside the metallic outer tube (8), and at the rear end is formed a small diameter section (4b). The rear end small diameter section (4b) of the ceramic heater (4) is connected to an electrode lead-out member (electrode lead-out wire (10)) for taking out the positive electrode of a heat producing body. Granulated powder (alumina, for example)(18) of an inorganic insulating material is filled in around the connection section, in the metallic outer tube (8), of the ceramic heater (4) and the electrode lead-out wire (10), and in addition, magnesia (20) is sealed outside the granulated powder. After that, swaging is performed to bring the magnesia (20) into a highly dense state, fixing the electrode lead-out wire (10) and an electrode lead-out rod (12) in the metallic outer tube (8).

(57)要約: 金属製外筒8内に固定されたセラミックスヒータ4の後端部に形成されている小径部4aが破損することを防止する。セラミックスヒータ4は、先端の発熱部を外部に露出させた状態で金属製外筒8内にロウ付け等により固定されている。セラミックスヒータ4の後端部は金属製外筒8の内部に位置しており、この後端に小径部4bが形成されている。セラミックスヒータ4の後端小径部4bが、発熱体の正極を取り出す電極取り出し部材(電極取り出し線10)に接続されている。金属製外筒8内のセラミックスヒータ4と電極取り出し線10との接続部の周囲に無機絶縁体の顆粒体粉末(例えばアルミナ)18が充填され、さらに、その外部側にマグネシア20が封入されている。その後、スエージングを行い、マグネシア20を高密度化して電極取り出し線10および電極取り出しロッド12を金属製外筒8内に固定する。

WO 2005/061963 A1